G.00 **HPP 510/56/22/X**

PLATTENAUFTEILSÄGE, Type HPP 510

Automatische Plattenaufteilsäge zum ausrißfreien und maßgenauen Aufteilen von beschichteten und unbeschichteten Platten aus Holzwerkstoffen und solchen, die wie Holzwerkstoffe zu bearbeiten sind. Sondermaterialien nach vorhergehenden Schnittversuchen.

1. Speed Concept

Völlig neue Maßstäbe revolutionieren die Technologie des Plattenaufteilens.

+ Deutlich höhere Geschwindigkeit und dynamische Beschleunigung des Sägewagens.
+ Enorme Beschleunigung des Programmschiebers.
+ Zentrale Winkelandrückvorrichtung.
+ Elektronische Höhensteuerung des Druckbalkens.
+ Optimierte Bewegungsabläufe.

2. Hinterer Maschinentisch

Die Positionierung des Ausgangsmaterials erfolgt über den hinteren Maschinentisch, ausgestattet mit hochwertigen Combiprofil-Schienen mit Rollen.

+ Automatischer, schonender Materialtransport.

3. Programmschieber

Durch den Programmschieber werden die zu schneidenden Werkstoffe, mittels den robusten

2-fingrigen Spannzangen, programmgesteuert an die Schnittlinie positioniert.

+ Durch den mittig angeordneten Servo-Drehstromantrieb sowie die Führung über Präzisions-Zahnstangen und Ritzel, ist ein absoluter Parallellauf des Programmschiebers garantiert.
+ Das aktive Sicherheitssystem von Holzma gewährleistet den erforderlichen Schutz ohne störende Umzäunung.

4. Messsystem

Die Messung des Programmschieberfahrweges erfolgt über ein berührungsloses elektromagnetisches Messsystem.

+ Das von Holzma entwickelte Messsystem unterliegt keinem mechanischen Verschleiß, dadurch ist eine Maßgenauigkeit auch nach langjährigem Einsatz garantiert.
+ Völlig staubunempfindlich.
+ Die elektromagnetische Messung erfolgt vollkommen unabhängig vom Antriebssystem des Programmschiebers.

5. Maschinentisch (Sägekörper)

Der vordere Maschinentisch ist mit großflächigen, abriebfesten Auflagen ausgestattet mit entsprechenden Aussparungen für die Spannzangen.

+ Keine Schwächung des Maschinentisches, die volle Stabilität bleibt erhalten.
+ Einfaches Auswechseln der Auflagen.
+ Sägeblattvorschubrichtung bei Rechts- oder Linksausführung generell gegen das massive Stahlwinkellineal, wodurch ein Verrutschen der Platten ausgeschlossen wird.
  Standard: Winkelanschlag rechts.

6. Druckbalken

Der verwindungssteife Druckbalken (Aluminiumprofil) wird doppelseitig über Zahnstangen geführt.

+ Gleichmäßiger Druck auf die gesamte Fläche des Plattenpaketes.
+ Der Druck erfolgt somit unmittelbar auf beiden Seiten der Schnittlinie, dadurch wird eine optimale Schnittqualität erzielt.
+ Der Druck wird automatisch über eine elektronische Regelung plattenlängenabhängig variiert.
+ Die variable Druckbalkensteuerung regelt unter Berücksichtigung der Materialstärken die Öffnung des Druckbalkens, dadurch wird die Zykluszeit deutlich minimiert.
+ Das Profil des Druckbalkens ergibt eine optimale Absaugung der anfallenden Späne.
+ Der integrierte Sicherheitsvorhang bietet den erforderlichen Schutz des Maschinenbedieners.

7. Sägewagen + Winkelandrückvorrichtung

Der Sägewagen basiert auf einer robusten Stahlkonstruktion, ausgestattet mit Haupt- und Vorritzsäge. Die Winkelandrückvorrichtung ist in Form eines hochfahrbaren Schwertes im Sägewagen integriert. Die Andrückvorrichtung steigt programmgesteuert durch den Schnittspalt nach oben und drückt das zu schneidende Material gegen das massive Stahlwinkellineal.

+ Die Positionierung der Winkelandrückvorrichtung erfolgt durch den Sägewagen, dadurch wird die Zykluszeit deutlich minimiert.
+ Die Andrückkraft der Winkelandrückvorrichtung ist am Bedientableau stufenlos einstellbar.
+ Das patentierte, vertikal angeordnete Sägewagenführungssystem (Monorail) in unmittelbarer Nähe zur Schnittlinie, verhindert das Aufbauen von Vibrationen und deren Auswirkungen auf die Schnittqualität.
+ 10 Jahre Garantie auf die Präzisionsführungen des Sägewagens.
+ Antrieb über Zahnstange:
  - Hohe Vorschubgeschwindigkeit.
  - Trockenlaufend, ohne Schmierung, daher wartungsfrei.
  - Kein Aufbau von Vibrationen.
  - Präzise Positionierung.
+ Haupt- und Vorritzsäge doppelseitig geführt,

daher wird ein Verlaufen der Sägeblätter vermieden.

+ Rationelles Fertigen durch folgende technische Besonderheiten:
  - Automatisch, stufenlose Schnitthöheneinstellung der Hauptsäge.
  - Automatische Schnittlängenbegrenzung über das Werkstück mittels Sensor.
  - Motorische Verstellung der Vorritzsäge vom Bedientableau aus.
  - Einfaches und schnelles Wechseln der Sägeblätter mittels des Schnell-Spannsystems 'Power-Loc'.
  - Stufenlos regulierbare Vorschubgeschwindigkeit vom Bedientableau aus.
  - Die Absaugung erfolgt über einen Spänekanal.

8. CADmatic-Steuerung

Die CADmatic ist eine auf einem Industrie-PC basierende Steuerung, welche speziell für die Anforderungen einer Produktionsstätte entwickelt wurde.

+ Staubunempfindlich.
+ Vibrationsunempfindlich.
+ Resistent gegen Temperaturschwankungen.

+ Durch die standardmäßig integrierte Frequenzregelung kann die optimale Sägeblattdrehzahl eingestellt werden.
+ Anzeige der Schnittpläne in bewegter Ablaufgraphik (2-D/3-D).
+ Nahezu unbegrenzte Anzahl von Schnittplänen speicherbar.
+ Die CADmatic-Steuerung ist voll netzwerkfähig, somit können optimierte Schnittpläne mittels Diskette oder online an die Säge übertragen werden (Option).
+ Durch die standardmäßig integrierte 'Slow-Down'-Funktion können speziell bei empfindlichen Materialien Ausrisse vermieden werden.
+ Staubdichtes CD- und Diskettenlaufwerk ist standardmäßig integriert.
+ Getrennter Eingabe- und Arbeitsspeicher. Somit ist die Dateneingabe bzw. das Einlesen von übertragenen Schnittplänen während des

Zuschneidens möglich.
+ Graphische und über Videosequenzen unterstützte Fehlerdiagnose.

Die CADmatic ist eine auf dem neuesten Stand der Technik basierende Steuerung, welche Ihnen jetzt und in Zukunft ein rationelles Fertigen garantiert.

Technische Daten

Sägeblattüberstand	125 mm
Sägewagenvorschub:	
vorwärts	5-150 m/min
rückwärts konstant	150 m/min
Programmschiebergeschwindigkeit:	
vorwärts	80 m/min
rückwärts	80 m/min
(in EU-Ländern = 25 m/min)	
Steuerung	Power Control, IPC
Bediensoftware	CADmatic 4.0
Betriebssystem	Windows XP
Monitor	17-Zoll TFT Flachdisplay
Modem	analog
Winkelandrückvorrichtung	
min. Andrückbreite	0 mm
max. Andrückbreite	komplette Schnittlänge
Hauptsägemotor (frequenzgeregelt)	13,5 kW
Vorritzsägemotor	2,2 kW
Betriebsspannung	400 V / 50 Hz
Elektr. Anschlußwert bei HS-Motor:	
13,5 kW = 23 kW	
18,0 kW = 27 kW	
21,0 kW = 30 kW	
Arbeitshöhe	1020 mm
Lackierung	Strukturlack grau RDS 240 80 05
Hauptsägeblatt	450 x 4,8 x 60 mm
Vorritzsägeblatt	180 x 4,8 - 5,8 x 45 mm
Erforderlicher Luftdruck	6 bar
Druckluftbedarf	210 NL/min
V am Absaugstutzen	ca. 26 m/s
Unterdruck min.	1200 Pa

Abluftmenge	5800 m³/h
Absauganschluß Spänekanal	1 Stück 200 mm
Absauganschluß Druckbalken	2 Stück 150 mm

Betriebstemperatur min.	+ 5 Grad
Betriebstemperatur max.	+ 35 Grad

Bei Unter- oder Überschreitung muß ein Kühl-aggregat (Verkaufs-Nr. 6750) eingesetzt werden.

Qualitätsstandards:

- CE-geprüft, GS-geprüft, FPH-Holzstaub geprüft
- Die Anlage ist mit allen erforderlichen Sicherheitseinrichtungen ausgestattet (CE-Konformität)
- Positioniergenauigkeit: +/- 0,1 mm/m
- Winkelgenauigkeit : +/- 0,1 mm/m

Die Angaben beziehen sich auf spannungs-freies Material und eine gute Sägeblatt-qualität.

Kundenspezifische Maschinendaten
HPP 510/56/56

Schnittlänge	5600 mm
Schnittbreite (Programmschieberfahrweg)	2200 mm
Spannzangen (2-fingrig)	9 Stück

Teilung 75/275/475/1075/1775/2475
3275/4075/4875 mm
gemessen vom Winkellineal bis Mitte Spannzange

5 zusätzliche zweifingrige Spannzangen möglich
Pos. 175/375/775/2075/3675 mm

Luftkissentisch 2160 x 650 mm	5 Stück
Gebläse (Druck einstellbar)	1 Stück
Düsenteilung der Luftkissentische	70 x 70 mm

N.001 Nummer : 2360 5 mal
1 LUFTKISSENTISCH 2810 MM ANSTATT 2160 MM

N.01 1 mal
EINLAUFROLLENBAHN 1 TO TYP HER 65/27 L
Rollenbahn, Plattentransport in LÄNGS-RICHTUNG, angetrieben, eingebaut im hinteren Maschinentisch

Rollenbahnhöhe	330 mm
Rollendurchmesser	108 mm
Rollenabstand	198,5 mm
Fördergeschwindigkeit	V = 12 m / min
Max. Tragkraft	1 to

N.02 1 mal

RÖLLCHENSCHIENEN QUER
in der Einlaufrollenbahn

An der Einlaufrollenbahn sind Querröllchen-schienen installiert, um der Maschine mittels Programmschieber Einzelplatten sowie Pakete zuzuführen.

N.03 Nummer : 1085 3 Stück

1M VERLÄNGERUNG DES PROGRAMMSCHIEBERFAHRWEGES

N.04 Nummer : 1145 1 mal

PAKETDREHVORRICHUNG MIT HEBBAREN ROLLEN / 5600

Beim Einsatz einer Platten- bzw. Paketdrehvor-richtung ist der Aufgabetisch der Längssäge quadratisch.

Die Drehvorrichtung besteht aus einem heb- und senkbarem Drehteller, in der Mitte des Tisches mit einer Vielzahl von Vakuum-Saugern.

Hebbare Rollen verhindern Beschädigungen der Werkstückoberfläche.

Der Arbeitsprozess stellt sich wie folgt dar: Das Plattenpaket wird mit dem Programmschieber zur Mitte des Tisches positioniert. Daraufhin wird die Drehvorrichtung aktiviert. Diese geht hoch und saugt sich an dem Platten-paket fest. Die Drehvorrichtung, angetrieben über einen Servomotor, dreht das Paket um 90 Grad in die gewünschte neue Arbeitsrichtung zur Längssäge. Die Drehvorrichtung senkt ab, die Vakuumteller werden gelöst und das Paket wird mit dem Programmschieber bei geöffneten Spannzangen in Richtung Längssäge bewegt.

N.06 Nummer : 1355 9 Stück
MEHRPREIS 1 SPANNZANGE HOCHFAHRBAR
Max. Hubhöhe der Spannzange zum Überfahren eines Plattenpaketes
- Type 380/510: 145 mm
- Type 33 : 235 mm

N.07 1 mal
SCHÜTTELRINNE MIT ABFALLRUTSCHE
an HPP 510, Länge 11.600 mm, Breite 350 mm zum Abstransport zum Kappautomat

N.08 Nummer : 1430 1 mal
AUTOMATISCHES AUSSTOßLINEAL
für das Positionieren geschnittener Teilepakete und eventueller Randstreifen unverzüglich auf die Luftkissentische in den Bereich des Bedienungspersonals. Ausstoßvorrichtung über die gesamte Schnittlänge, insofern unabhängig von der Größe von Teilepaketen.

N.09 Dienstleistung: 6115 1 mal
INTEGRIERTE ABSTAPELANZEIGE
Farbliche Darstellung von Teilen in Schnittplänen entsprechend der Abstapelstation. Jeder Abstapelstation (bis zu 10 Stationen) wird eine Farbe zugeordnet. Die Teile im Schnittplan und in der Ablaufgraphik werden entsprechend der zugeordneten Stationen eingefärbt.
(Voraussetzung ist das Modul 7 'Abstapelung' des Optimierungsprogrammes Schnitt-Profi(t))

E.01 Nummer : 6640 1 Stück
FREQUENZREG., EINSCHL.21 KW MOTOR / HPP380/510
beinhaltet:

- Einstellung der Sägeblattdrehzahl für optimalen Schnitt
- integrierter Sanftanlauf zur Schonung des Spannungsnetzes
- elektronischer Schutz des HS-Motors
- Drehzahl- und Stromanzeige über CADmatic-Bildschirm

E.02 Dienstleistung: 6070 1 mal

ETIKETTIERUNG MIT TEILEGRAPHIK

beinhaltet folgende Möglichkeiten:

1. Graphische Darstellung von Kanteninformationen. Gehrung und Stoß sind klar erkennbar

2. Graphische Darstellung von Bearbeitungszeichnungen aus Schnitt-Profi(t) (z. B. Bohrbilder, Ausschnitte, LPC-Bilder etc.)

3. Ausdruck von Teilezeichnungen von übergeordneten Systemen

E.04 Dienstleistung: 6075 1 mal

ETIKETTENPROGRAMM TYPE 350/380/11/510/33

Mit diesem Programm werden Etiketten simultan direkt an der Maschine für fertige Teile ausgedruckt.

- Ausdruck wahlweise pro Stück, pro Paket oder pro definierbarem Stapel

E.06 Nummer : 6080 1 mal

ETIKETTENDRUCKER TYPE PICA 104

Thermo / Thermotransfer-Etikettendruckstation

Technische Daten

Etikettenbreite:	max. 110 mm
	min. 15 mm
Druckbreite:	104 mm
Auflösung:	200 dpi
Druckgeschwindigkeit:	80 mm/sek
Kerndurchmesser (Etikett):	40 mm
Rollendurchmesser:	max. 180 mm
Automatische Spendeeinrichtung:	ja
Automatische Aufwickelvorrichtung:	nein

Der Drucker ist in einem separaten Gehäuse im Bereich des Winkellineals installiert.

E.08 Dienstleistung: 6220 2 mal
VERBINDUNG ZU ANDEREN MASCHINEN
Mit diesem Software-Paket erfolgt ein Datenaustausch zu vor- oder nachgeschalteten Maschinen über Ethernet-Netzwerk nach Holzma Datenformat. Ist ein Optimierungsprogramm im Einsatz, so ist die Option 6200 zusätzlich erforderlich.

Enthalten ist der Programmieraufwand bei HOLZMA. Ein eventuell erforderlicher Einsatz eines Softwaretechnikers vor Ort wird nach Aufwand abgerechnet.

E.10 Dienstleistung: 6200 1 mal DATENÜBERTRAGUNG ONLINE + USB-STICK Datenaustausch über ein Netzwerk. Sowohl die Netzwerkankoppelung als auch die Installation der netzwerkspezifischen Treiber werden durch den Kunden vorgenommen. Eine genaue technische Abklärung der Netzwerkanbindung zwischen Kunden-Netzwerk und Holzma-Säge ist unbedingt erforderlich (siehe Netzwerkcheckliste). (Stick ist nicht im Lieferumfang enthalten)

E.14 Nummer : 6750 1 mal
KÜHL-AGGREGAT FÜR EINZELSÄGEN
für Schaltschrank zur Vermeidung von Überhitzung. Einsetzbar ab ca. 35 Grad.

E.15 Nummer : 6800 1 mal
BATTERIEGEPUFF.STEUERSPAN.VERSOR./EINZELSÄGEN
Spannungsstabilisierung und Netzausfallüberbrückung (ca. 15 Minuten) für Bedienrechner, SPS und Sensorik.

E.16 Dienstleistung: 7021 1 mal
MODUL 1 - CAD-SCHNITTPLANGESTALTUNG
Manuelle Erstellung und Änderung von Schnittplänen, Schnittplanbibliothek für Standardpläne.
Auffüllen von Reste- und Abfallflächen mit zusätzlichen Teilen, ändern der Zuschnitt-

Reihenfolge.

Nur mit Vk-Nr. 7005:
Für Teile mit fest vorgegebener Anordnung (z.B. Möbelfronten mit durchlaufendem Furnier) können Schablonen definiert, gespeichert und den zu schneidenden Teilen zugeordnet werden.
Die Einzelteile können dann im herkömmlichen Arbeitsablauf an der Säge direkt produziert oder nach dem Zuschnitt eines 'Masterteiles' separat aufgeteilt werden. Sinnvoll einsetzbar auch überall dort, wo schmale Teile (z.B. Schubkasten-Vorderstücke) aus technischen Gründen in Mehrfachbreite zugeschnitten werden müssen.

E.17 Dienstleistung: 7029 1 mal
MODUL 9 - ABSTAPELUNG FÜR KLAMMERTRAVERSE
Beinhaltet Modul 7 - 'Abstapelung'.
Erweitert um die Datenkommunikation zur Klammertraverse.

Ermöglicht die Anordnung von Teilen im Schnittbild analog zum Abstapelbild. Das Programm wertet die Abstapelvorgaben der Einzelteile aus u. sortiert die Teile entsprechend in den Schnittplänen. Dadurch Minimierung des Handlings bei der Teileabstapelung sowie Optimierung des Materialflusses nach der Quersäge.

E.18 Nummer : 6121 1 mal
MDE
Mittels des Softwaremoduls können die von der Sägesteuerung aufgezeichneten Daten mit dem Programm 'Schuler Maschinendatenauswertung' an der Maschine oder im Büro ausgewertet werden. Die Stillstandszeiten der Maschine können vom Bediener detailliert begründet werden. Es können Laufbezogene sowie rein Maschinenbezogene Auswertungen gemacht werden.

- Anzahl der verwendeten Platten, produzierten Teile, abgearbeiteten Schnittbilder
- Laufbezogene Auswertung der Daten, Vergleich der kalkulierten Daten der Optimierung mit

den tatsächlichen Daten der Maschine
- Anzeige von Maschinendaten wie z. B. Anzahl Schnitte, geschnittene Meter, Anzahl produzierter Teile, Anzahl produzierter verwertbarer Reste, eingestapelte Platten ect.
- Auswertung der Schnitt-, Ausfall- und begründeten Stillstandszeiten der Maschine
- Auswertung über beliebigen Zeitraum z. B. Schicht, Tag, Woche, Monat oder ganzes Jahr möglich

Voraussetzung: Datenübertragung Online Nr. 6200

D.94 Dienstleistung: 8325 1 mal

DOKU.- UND STEUERUNGSTEXTE: ITALIENISCH

Lieferumfang:

1. Betriebsanleitungen in Italienisch bestehend aus Bedienungs- und Wartungsanleitungen auf DIN A4-Papier und CD-ROM
2. Bildschirmbedientexte in Italienisch für Maschinenführer, für die Steuerung CADmatic 3.0
3. Ersatzteilebezeichnungen in Italienisch bestehend aus CAD-Zeichnungen und -Stromlaufplänen auf CD-ROM

D.95 Dienstleistung: 8310 1 mal

BETRIEBSANLEITUNG F. EINZELSÄGE IN PAPIERFORM

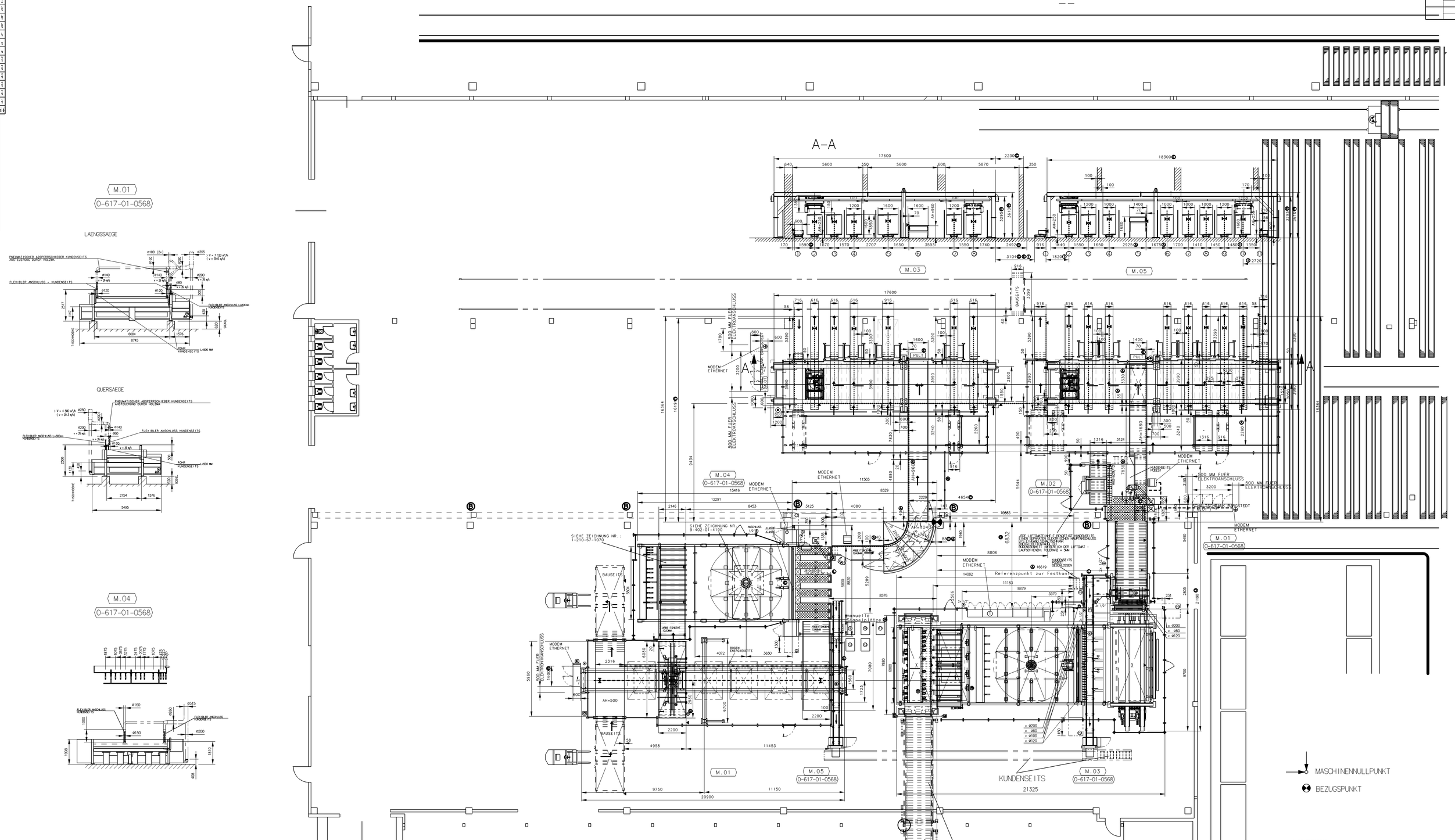
D.96 Dienstleistung: 8317 1 mal

SCHALTPLÄNE U. ELEKTRONIKUNTERLAGEN / ES

für Einzelsägen in Papierform

D.97 Dienstleistung: 8319 1 mal

DOKUMENTATION KOMPLETT AUF CD-ROM



D	NEW AUSRICHTVORRICHTUNG	HOLZMA	10.04.2007	SUN
N	NEW: GELAENDER 0500601498	BARGSTEDT	30.11.2006	SI
M	NEW: AUSRICHTZYLINDER VAKUUM SAUGER NEU UEBERARBEITET	HOLZMA	07.11.2006	SUN
L	LUFTKISSENTISCH ADDED NEW LUFTKISSENTISCH SCHUTZZAUN CHANGED	HOLZMA	29.08.2006	RIK
K	ETIKETTENDRUCKER REMOVED NEW DRUCKER , FREISTEHEND	BACO	18.05.2006	SUN
J	0500600417	BARGSTEDT	11.04.2006	WES
H	GRUBE 200MM ABFALLBAND	BACO	17.03.2006	SCZ/TI
G	0500600282	BARGSTEDT	16.03.2006	WES
F	DREI ENTFAELLT GRUBE 50MM HUBTISCH UND GRUBE 200MM ABFALLBAND	BACO	09.03.2006	SCZ/TI
E	0500600236	BARGSTEDT	01.03.2006	WES
D	MASCHINE MOVED	HOLZMA	17.02.2006	SCZ/TI
C	0500600176	BARGSTEDT	09.02.2006	WES
B	ZWEI ANTRIEBSWELLEN FUNKTIONSBAUGR. NEU UEBERARBEITET	BACO	03.02.2006	SCZ/TI
A	0500600064	BARGSTEDT	16.01.2006	WES
INFO		FIRMA	DATUM	NAME

0-617-01-0568

M.01	HFV33/56/22/L/D	0-241-01-0565	HOLZMA
M.02	HAU A 29/12	0-244-01-0566	HOLZMA
M.03	KAPPAUTOMAT 1	0-249-01-0602	HOLZMA
M.04	HPP510/56/22/R/X/D	0-240-01-0567	HOLZMA
M.05	KAPPAUTOMAT 2	0-249-01-0603	HOLZMA

M.01	PROFI TBP220/40/56/22	0-280-16-3405	BARGSTEDT
M.03	PROFI TSP420/D/30/12/KT	0-281-16-3237	BARGSTEDT
M.05	PROFI TSP420/D/30/12/KT	0-281-16-3236	BARGSTEDT

TECHNISCHE DATEN / TECHNICAL DATA		HOLZMA 0-617-01-0568					BARGSTEDT		
		M.01	M.02	M.03	M.04	M.05	M.01	M.03	M.05
GESAMTABSAUGELEISTUNG CA. / TOTAL DUST EXTRACTION CAPACITY APPROX.	M 3/H	12500	---	---	5800	---	---	---	---
LUFTGESCHWINDIGKEIT / AIR VELOCITY	M/SEC	26	---	---	26	---	---	---	---
PRESSLUFTVERBRAUCH CA. / COMPRESSED AIR CONSUMTION APPROX.	NL/MIN.	4000	---	---	420	---	345	130	135
DRUCKVERLUST CA. / LOSS OF PRESSURE APPROX.	mm WS	122	---	---	122	---	---	---	---
EL. GESAMTANSCHLUSSWERT CA. / TOTAL CONNECTED LOAD	KW	105	5	5	23.7	17	9	38	38
NENNSTROM CA. / NOMINAL CURRENT APPROX.	A	183	9	9	34	30.6	25	85	85
EMPFOHLENE VORSICHERUNG / RECOMMENDED FUSE	A	200	16	16	63	35	35	100	100

ZUR GENEHMIGUNG:

DATUM: _ _ _ _ _ _ UNTERSCHRIFT: _ _ _ _ _ _ _ _

GENEHMIGT:

DATUM: _ _ _ _ _ _ UNTERSCHRIFT: _ _ _ _ _ _ _ _

WIR BITTEN UM SOFORTIGE RUECKSENDUNG DER GENEHMIGTEN ZEICHNUNG, DA SONST DIE EINHALTUNG DES LIEFERTERMINS NICHT GEWAEHRLEISTET IST

1 ELEKTRISCHER HAUPTANSCHLUSS
2 PLATZBEDARF WARTUNG
3 RAUM FUER SAEGEBLATTWECHSEL
4 PNEUMATISCHER ANSCHLUSS : 2" KUNDENSEITS ZULEITUNG
X ABSAUGSTUTZEN
SICHERHEITS-LICHTSCHRANKE

BETONQUALITAET B25
ZUG-/DRUCKBELASTBAR
BETONDICKE MIN. 200 MM
BODENEBENHEIT: TOLERANZ = +/- 30MM

BAUSEITIGES UNTERGIESSEN DER BEFESTIGUNGSPLATTEN NACH ERFOLGTER MONTAGE MIT SCHRUMPFFREIER VERGUSSMASSE

DARSTELLUNG UND BEMASSUNG VON BAUSEITIGEN EINRICHTUNGEN UND FREIMARCHEN OHNE GEWAEHR

M WERKSTOFF
1:50 ROHMASS
MAT.-NR.:

HOLZMA PLATTENAUFTEILTECHNIK GMBH

AB	AEND.NR	DATUM	NAME
		DATUM	NAME
GEARB.	10.04.2007	Subcrew N.	
GEZ.N.			
KTR.	10.04.2007	Hanne H.	

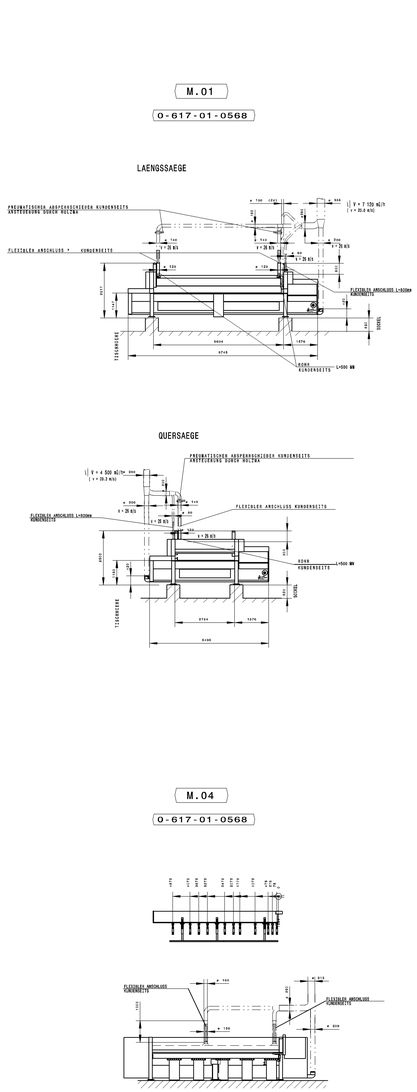
BENENNUNG
GRUNDRISSPLAN
HFV33/56/22/L/D/2PRS+HPP510/56/22/R/X/
KOM.: BACO

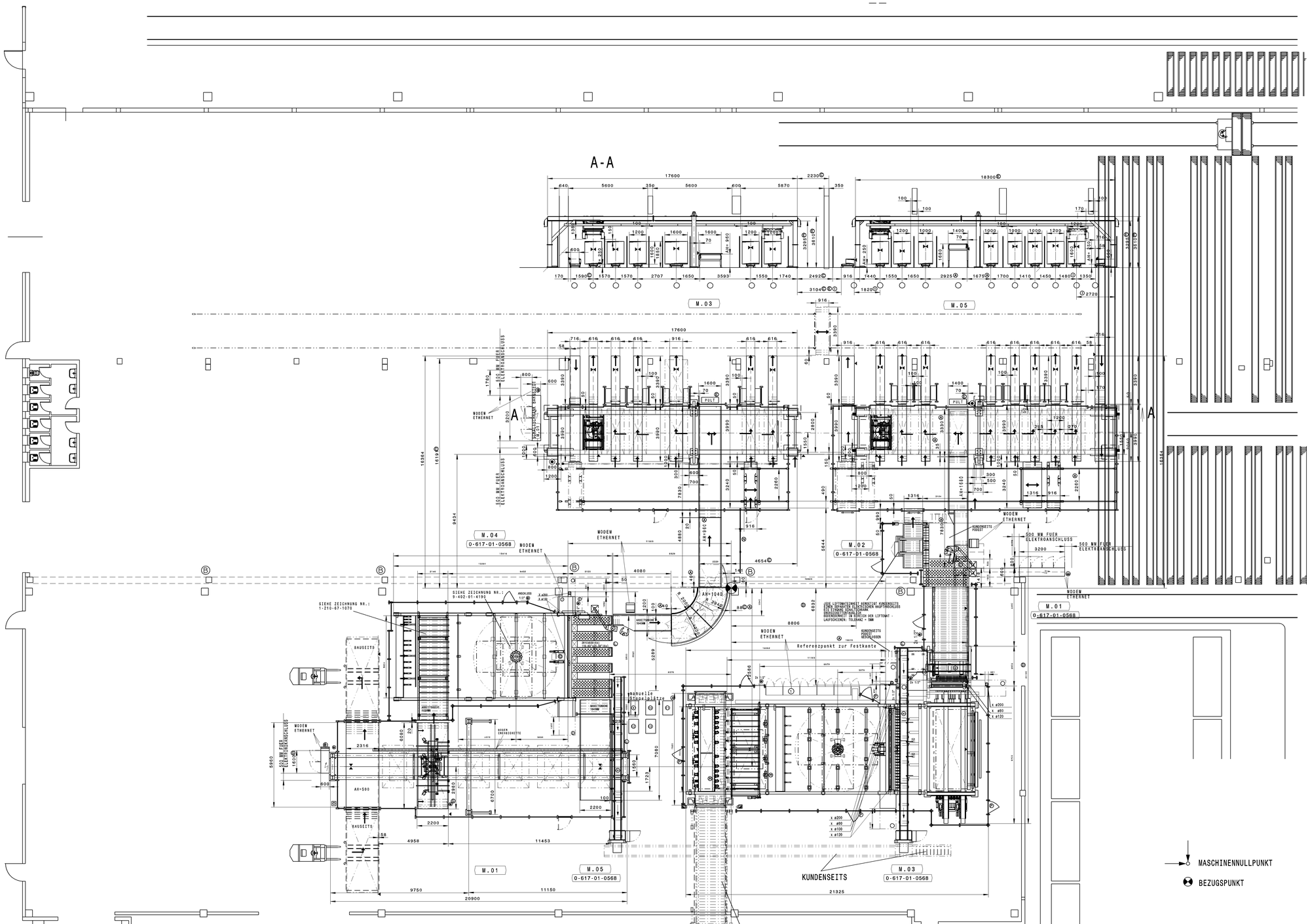
70 Copyright reserved

CADAM AO HK

BL.1 BL-Z.1

ERSETZT FUER ZEICHNUNGS-NR.5-633-65-0849





ERSETZT FUER ZEICHNUNGS-NR.5-633-65-0849

INFO	FIRMA	DATUM	NAME	
(P)	UMBAU 0-234-13-6326	HOLZWA	09.05.2014	SUN
(O)	NEW AUSRICHTVORRICHTUNG	HOLZWA	10.04.2007	SUN
(N)	NEW: GELAENDER 0500601498	BARGSTEDT	30.11.2006	SI
(M)	NEW: ABSAUGTOPZYLINDER VAKUUM SAUGER . NEU UEBERARBEITET	HOLZWA	07.11.2006	SUN
(L)	NEW LUFTKESSENTISCH LUFTKESSENTISCH ADDED SCHUTZZAUN CHANGED	HOLZWA	09.08.2006	NIK
(K)	ETIKETTENDRUCKER REMOVED NEW DRUCKER . FREISTEHEND	HOLZWA	16.05.2006	SUN
(I)	0500600417	BARGSTEDT	11.04.2006	WES
(H)	GRIND 200MM ABFALLBAND	BACO	17.03.2006	SCZ/TI
(G)	0500600282	BARGSTEDT	16.03.2006	WES
(F)	DABEI ENTFAELLT GRIND 200MM HORTSCH GRIND 200MM ABFALLBAND	BACO	09.03.2006	SCZ/TI
(E)	0500600238	BARGSTEDT	01.03.2006	WES
(D)	MASCHINE MOVED	HOLZWA	17.02.2006	SCZ/TI
(C)	0500600176	BARGSTEDT	09.02.2006	WES
(B)	GRUNDRISSPLAN FIRMA BACO NEU UEBERARBEITET	BACO	03.02.2006	SCZ/TI
(A)	0500600064	BARGSTEDT	16.01.2006	WES

0-617-01-0568

M.01	HFV33/56/22/L/D	0-241-01-0565	HOLZWA
M.02	HAU A 29/12	0-244-01-0566	HOLZWA
M.03	KAPPAUTOMAT 1	0-249-01-0502	HOLZWA
M.04	HPP510/56/22/R/X/D	0-240-01-0567	HOLZWA
M.05	KAPPAUTOMAT 2	0-249-01-0503	HOLZWA

M.01	PROFI TSP320/40/56/22	0-280-16-3495 BARGSTEDT
M.03	PROFI TSP420/D/30/12/KT	0-281-16-3237 BARGSTEDT
M.05	PROFI TSP420/D/30/12/KT	0-281-16-3236 BARGSTEDT

TECHNISCHE DATEN / TECHNICAL DATA		HOLZWA 0-617-01-0568					BARGSTEDT		
		M.01	M.02	M.03	M.04	M.05	M.01	M.03	M.05
GESAMTABSAUGELEISTUNG CA. / TOTAL DUST EXTRACTION CAPACITY APPROX.	M 3/H	12500	---	---	5800	---	---	---	---
LUFTGESCHWINDIGKEIT / AIR VELOCITY	M/SEC	26	---	---	26	---	---	---	---
PRESSLUFTVERBRAUCH CA. / COMPRESSED AIR CONSUMTION APPROX.	NL/MIN SL/MIN.	4000	---	---	420	---	345	130	135
DRUCKVERLUST CA. / LOSS OF PRESSURE APPROX.	mm WS	122	---	---	122	---	---	---	---
EL. GESAMTANSCHLUSSWERT CA. / TOTAL CONNECTED LOAD	KW	105	5	5	23.7	17	9	38	38
NENNSTROM CA. / NOMINAL CURRENT APPROX.	A	183	9	9	34	30.6	25	85	85
EMPFOHLENE VORSICHERUNG / RECOMMENDED FUSE	A	200	16	16	63	35	35	100	100

DATUM: _____ UNTERSCHRIFT: _____

GENEHMIGT:

DATUM: _____ UNTERSCHRIFT: _____

NUN BITTEN WIR UM SOFORTIGE RUECKSENDUNG DER GENEHMIGTEN ZEICHNUNG, DA SONST DIE EINHALTUNG DES LIEFERTERMINS NICHT GEWAEHRLEISTET IST

1. ELEKTRISCHER HAUPTANSCHLUSS
2. PLATZBEDARF WARTUNG
3. RAUM FUER SAEGEBLATTWECHSEL
- PNEUMATISCHER ANSCHLUSS . KUNDENSEITS ZULEITUNG 2"
- X ABSAUGSTUTZEN
- SICHERHEITS-LICHTSCHRANKE

BETONQUALITAET B25
ZUG-/DRUCKBELASTBAR
BETONDICKE MIN. 200 MM
BODENEBENHEIT: TOLERANZ = +/- 30MM

BAUSEITIGES UNTERGIESSEN DER BOFESTIGUNGSPLATTEN NACH ERFOLGTER MONTAGE MIT SCHRUMPFFREIEM VERGUSSMASSE

EINSTELLUNG UND BEMASSUNG VON BAUSEITIGEN EINRICHTUNGEN UND FREMDMASCHINEN OHNE GEWAEHR

M	WERKSTOFF D.Rechor			
	ROHMASS			
1:100	kg	dm³		

NR	AENR.-NR.	DATUM	NAME
	Ersatz		
	SCHARF	19.05.2014	Bulacha, M.
	KOHL	19.05.2014	Hinrks, H.

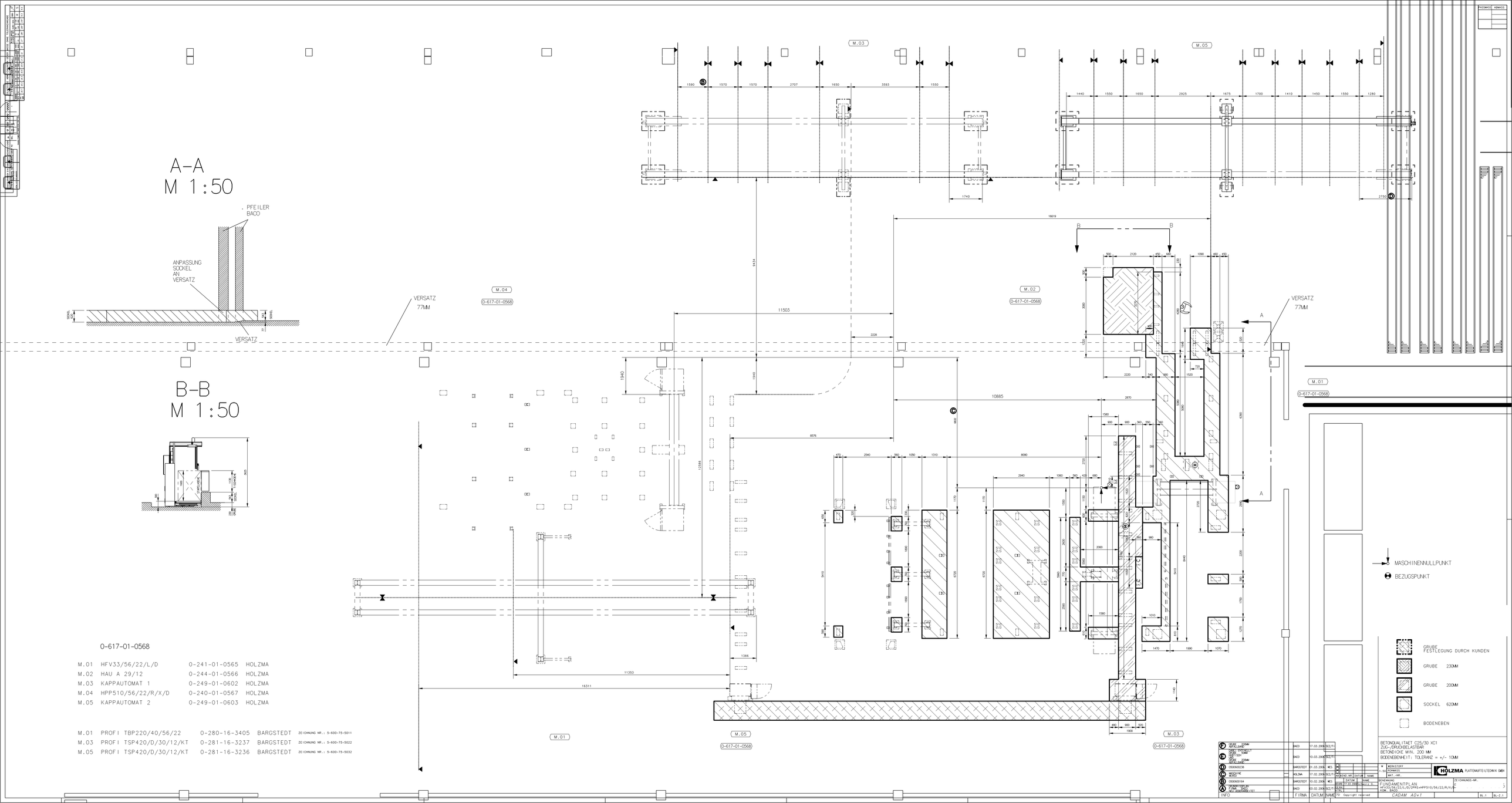
GRUNDRISSPLAN
HFV33/56/22/L+HPP510/56/22/R BACO

ISO 2768 mK-E
EN ISO 13920 -BE

HOLZMA
ZEICHNUNGS-NR.

A0

(c) Copyright reserved



0-617-01-0568

M.01	HFV33/56/22/L/D	0-241-01-0565	HOLZMA
M.02	HAU A 29/12	0-244-01-0566	HOLZMA
M.03	KAPPAUTOMAT 1	0-249-01-0602	HOLZMA
M.04	HPP510/56/22/R/X/D	0-240-01-0567	HOLZMA
M.05	KAPPAUTOMAT 2	0-249-01-0603	HOLZMA

M.01	PROFI TBP220/40/56/22	0-280-16-3405	BARGSTEDT	ZEICHNUNG NR.: S-600-75-5011
M.03	PROFI TSP420/D/30/12/KT	0-281-16-3237	BARGSTEDT	ZEICHNUNG NR.: S-600-75-5022
M.05	PROFI TSP420/D/30/12/KT	0-281-16-3236	BARGSTEDT	ZEICHNUNG NR.: S-600-75-5032

DE Inhalt der Maschinenkarte/ Lieferumfang

Sehr geehrter Gebrauchtmaschinen-Interessent,
diese Maschinenkarte wurde uns vom Maschinenshersteller bzw. vom Vorbesitzer überlassen und enthält die ursprüngliche Ausstattung der Neumaschine zum Zeitpunkt der Erstauslieferung. Die aktuelle Ausstattung der angebotenen Gebrauchtmaschine kann davon abweichen.

EN Content of machine card/ scope of delivery

Dear customer,
this machine card was handed over to us from the machine's manufacturer resp. the previous owner and contains the original features of the new machine at the time of first delivery. Please be aware of that the current equipment of the offered used machine may deviate from it.

ES Contenido de la ficha técnica de la máquina/ entrega

Querido interesado en máquinas usadas,
esta ficha técnica nos ha sido proporcionado por el fabricante, o el propietario anterior, y contiene el equipamiento original de la máquina nueva en el momento de la primera entrega. El equipamiento actual de la máquina puede discrepar de la misma.

FR Contenu de la documentation/ Quantité de livraison

Cher client,
la documentation nous a été confiée par le constructeur resp. par le propriétaire contenant l'équipement originel de la machine neuve lors de l'expédition initiale. L'équipement actuel de la machine à l'occasion offerte par nous peut différer.

IT Contenuto del cartellino macchina/ fornitura

Caro interessato a macchine usate,
questo cartellino macchina ci é stato fornito dal costruttore, ovvero precedente proprietario, e contiene la configurazione originaria della macchina nuova al momento della prima consegna. La configuratione attuale della macchina usata proposta puó differire dalla stessa.

PL Zawartość karty maszyny

Szanowni Państwo,
karta maszyny jest wystawiana przez producenta maszyny i opisuje konfigurację w okresie dostarczenia maszyny jako nowej. Aktualna konfiguracja może sie różnic od tej z okresu jej pierwszego uruchomienia.

RU Содержание паспорта станка/объём поставки

Уважаемые дамы и господа,
этот паспорт станка, полученый нами от производителя или предыдущего владельца станка, отражает первоначальное заводское оснащение нового станка. Настояшее оснащение станка может отличаться от предложенного Вам станка б/у.

Höchsmann GmbH
Schwabacher Straße 4
D-01665 Klipphausen

Tel.: +49/35204/651-0
E-Mail: info@hoechsmann.com
Website: www.hoechsmann.com